

SG 1 Tig

KATEGÓRIA	GMAW-GTAW plný drôt	
TYP	Plný pomedený drôt vyvinutý pre zváranie nelegovaných a nízkolegovaných ocelí, s nízkym obsahom kremíka.	
APLIKÁCIE	Výroba lodí, bežné oceľové konštrukcie, automatizované a robotické zváranie.	
VLASTNOSTI	Veľmi dobré zväracie vlastnosti aj na pozinkovaných plechoch. Vďaka nízkemu obsahu kremíka je vhodný aj pre zváranie konštrukcií, ktoré budú následne pozinkované. Ideálny pre robotické a automatizované zváranie vo všetkých plochách.	
KLASIFIKÁCIA	AWS	A 5.18: ER 70-S3
	EN ISO	636-A: W 42 5 W 2 Si
	DIN	8559: SG1

VHODNÉ PRE St 33 – St 52 ,A, E, AH, EH ,HI-HIII, 17Mn4, St 37.0/4 – St 52.0/4, StE 255 – StE 420

SCHVÁLENIE CE

POLOHY ZVÁRANIA



ZÁKLADNÉ ZLOŽENIE ZVAROVÉHO KOVU V %

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
0.07	1.20	0.60			

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné spracovanie	R _{p0,2} (N/mm ²)	R _m (N/mm ²)	A ₅ (%)	Rázová húževnatosť (J) ISO-V 20°C
AW	380-460	480-600	24-32	>150

AW: stav po zvarení

ZVÁRACIE PARAMETRE / BALENIE

Zväracie parametre		Balenie	
D (mm)	Prúd (A) (DC-)	tuba	kartón
1,6 x 1000 mm	50-90	5 kg	25 kg
2,0 x 1000 mm	70-110	5 kg	25 kg
2,4 x 1000 mm	110-180	5 kg	25 kg
3,2 x 1000 mm	150-250	5 kg	25 kg
4,0 x 1000 mm	180-320	5 kg	25 kg

TEPLOTA PRESÚŠANIA nepožaduje sa

PLYN PODĽA EN ISO 14175: I1-3